

|                        |                       |
|------------------------|-----------------------|
| <b>CODICE PRODOTTO</b> | <b>SY 18 C 35</b>     |
| <b>TITOLO</b>          | <b>750 (18K)</b>      |
| <b>COLORE</b>          | <b>GIALLO INTENSO</b> |



#### Breve descrizione

Madre lega per oro giallo 18K per casting. L'oro prodotto con SY 18 C35 ha una tonalità giallo intenso. Questa lega è particolarmente indicata per il casting in sistemi aperti, con o senza pietre pre-incassate. La durezza dell'oro prodotta con SY 18 C35 può essere aumentata con il trattamento termico.

#### Applicazioni

| Lastra | Catena piena | Catena vuota | Tubo profilato | CNC   | Casting aperto | Casting chiuso | Stone casting |
|--------|--------------|--------------|----------------|-------|----------------|----------------|---------------|
| □□□□□  | □□□□□        | □□□□□        | □□□□□          | □□□□□ | ■□□□□          | ■□□□□          | ■□□□□         |

#### Proprietà

|                              |         |  |
|------------------------------|---------|--|
| <b>Composizione</b>          | 35%     | Quantità di argento contenuto nella lega (%) |
| <b>Densità</b>               | 14.9    | (g/cm <sup>3</sup> )                         |
| <b>Intervallo di fusione</b> | 840-865 | Solidus - Liquidus (°C)                      |
| <b>Durezza</b>               | 170-245 | As cast – Dopo indurimento (HV)              |

#### Colata in staffa

Mettere la lega nel crogiolo e coprirla con dell'oro puro. Scaldare il metallo 50-100 ° C in più rispetto alla temperatura di Liquidus, proteggendolo con una fiamma o usando l'atmosfera protettiva. Scaldare la staffa a 150 - 200 ° C. Quando viene raggiunta la temperatura di fusione, mescolare il metallo e versarlo nella staffa. Dopo la fusione, aprire la staffa e raffreddare immediatamente il metallo.

#### Colata continua

-

#### Lavorazioni Meccaniche

-

#### Ricottura

Riscaldare il metallo in atmosfera protettiva a 630 ° C per 10-30 minuti (a seconda della quantità), quindi raffreddarlo rapidamente in una soluzione composta da 90% di acqua e 10% di alcool oppure raffreddarlo in acqua calda (≈40 ° C).

#### Indurimento

Riscaldare il metallo in atmosfera protettiva a 275 ° C da 1 a 3 ore, quindi lasciarlo raffreddare lentamente sempre in atmosfera protettiva fino al raggiungimento della temperatura ambiente.

#### Casting

La temperatura del cilindro deve essere compresa tra 500 e 700 ° C, in base alla dimensione e alla complessità degli oggetti. E' preferibile fare una pre-fusione di oro e lega. La temperatura di colata deve essere 50-100 °C superiore alla temperatura del liquidus. Dopo la fusione attendere 15-20 minuti prima di raffreddare il metallo in acqua calda (≈40 ° C). In caso di fusione con pietre pre-incassate, attendere 30-45 min.

#### Decapaggio

L'acido solforico (H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) al 10% di concentrazione a 50-60 ° C può essere usato per rimuovere l'ossido superficiale. Risciacquare con attenzione il metallo dopo il decapaggio.

#### Riutilizzo degli scarti

È possibile aggiungere fino al 50% di scarti alla fusione si consiglia la rimozione del bottone di fusione. Prestare sempre attenzione alla pulizia degli scarti, sgrassare e decapare prima di aggiungerli al metallo nuovo.